

Catalog No.	d ₁	X	I	Material
SM 1291-50	M06	X 14		NI



SGV: Stahl, gehärtet, gelb verzinkt
steel, hardened, zinc yellow plated
NI: Edelstahl rostfrei 1.4305
stainless steel 1.4305



Innengewinde d₁, nach ISO 6H
 Außengewinde d₂, metrisch,
 Toleranzen nach Werknorm
internal thread d₁, acc. ISO 6H
external thread d₂, metric,
tolerances according to manufacturer's
standard

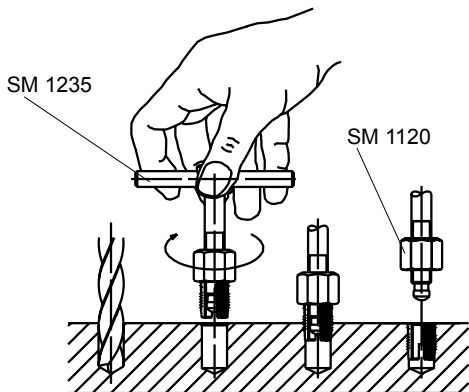


Mit breitem Schneidschlitz,
 Erleichtert das Einschrauben in härtere
 Materialien wie:

- Aluminium und -Legierungen
- Magnesium-Legierungen
- Duroplast, Thermoplast
 (ausgenommen gummiweiche
 Thermoplaste 100 Shore A)
- Stahlgussanwendungen

With wide cutting slot,
Facilitates screwing into harder materi-
als such as:

- aluminium and aluminium alloys
- magnesium alloys
- plastic (without plastic under 100
 Shore A)
- cast steel applications.



Vorborempfehlungen (Richtwerte)

* Aufnahmeloch, abhängig vom
 Verarbeitungswerkstoff

** Mindestlochtiefe (Sacklöcher):
 Muffenlänge zuzüglich 1 bis 3 mm.

Recommendations (benchmarks)

* *Pre-drill guidelines, depending on substrate*

** *minimum hole depth:*
sleeve length plus 1 to 3 mm.



mm



Messing / brass

*** evtl. noch Restbestände,
 der Artikel ist nicht mehr nachlieferbar.

*** *Possibly still in stock,*
the article is no longer available.

Hand-Montage mit Eindrehhilfswerkzeug / Assembly with handtool

- Werkstück vorbohren und ansenken.
Roughly drill and chamfer workpiece.
- Durchmesser der Bohrung nach Tabelle und durch Versuche ermitteln. Je nach Werkstoff vor dem Gewindeschneiden schmieren.
Determine bore diameter according to the table and by trial. Lubrication depends on the material.
- Gewindeeinsatz auf Werkzeug-Gewindezapfen schrauben - schneidenbildende Querbohrungen bzw. Schlitz nach unten -, mit Sechskantmutter kontern und in Bohrung eindrehen.
Screw insert to the tool with a hexagonal nut and turn it into the bore hole.
- Dann die Kontermutter in Richtung Griff lösen, Werkzeug nun ausdrehen und der Einsatz verbleibt im Werkstück.
Then release nut in the direction of the tool handle. Remove the tool.
The insert remains in the workpiece.

Gewindeeinsätze mit Innen- und Außengewinde

- sind ein selbstschneidendes Verbindungselement zur Herstellung hochbelastbarer, verschleißfester und vibrations sicherer Schraubverbindungen in Werkstoffen mit geringer Scherfestigkeit.

- werden nachträglich in ein vorgeformtes oder vorgebohrtes Aufnahmeloch eingedreht. Die Auszugsfestigkeit ist sehr hoch.

Die Mindest-Materialdicke bei Durchgangslöchern muss der Länge l entsprechen.

Zähe, harte und spröde Werkstoffe erfordern ein größeres Bohrloch.

- Die Montage der Buchse wird manuell oder maschinell vorgenommen. Für Versuche kann auch eine Schraube (SM 1235) mit Kontermutter (SM 1120) benutzt werden.

- Das scharfe Außengewinde schneidet sich selbst in die Wandung des Bohrloches ein, d durch Versuche zu ermitteln ist.

- Alle Buchsen können beliebig oft gelöst werden.

Inserts with internal and external threads

- are a self-cutting connecting element for the production of heavy-load, wear and vibration-resistant screw connections in materials with low shearing strength.

- are additionally at a later point in time tapped into a pre-formed or roughly drilled location hole. The separation resistance is very high.

The minimum material thickness of drill holes must correspond to Length l.

Tough, hard and brittle materials require a larger borehole.

- The assembly of the bush is either manual or mechanical. For trials a screw (SM1235) with counter nut (SM 1120) can also be used.

- The sharp external thread cuts itself into the wall of the bore, which is to be determined by trial.

- All bushes can be loosened as often as desired.

d ₁ ∅	** l		d ₂ ∅	* Richtwerte für Aufnahmeloch Boring ∅	kg / 1000 Stück pieces	
	SGV	NI				
M03	06	-	06	5 x 0,5	4,6 - 4,8	0,4
M03,5	08	-	-	6 x 0,75	5,4 - 5,7	0,8
M04	08	-	08	6,5 x 0,75	5,8 - 6,2	0,9
M05	10	-	10	8 x 1	7,1 - 7,6	1,6 / 1,9
M06	08***	12	12	9 x 1	8,2 - 8,6	1,8 / 2,3
M06	14	-	14	10 x 1,5	8,6 - 9,4	3,6
M08	15	-	15	12 x 1,5	10,8 - 11,4	5,1
M10	15	18	18	14 x 1,5	12,6 - 13,4	6,2 / 7,4
M12	22	-	22	16 x 1,5	14,6 - 15,4	11,8
M14	24***	-	24	18 x 1,5	16,6 - 17,4	15,3
M16	22	-	22	20 x 1,5	18,8 - 19,4	15,6
M20	27	-	27	26 x 1,5	24,8 - 25,4	40,0
M24	30	-	30	30 x 1,5	28,8 - 29,4	54,0

